

Jungheinrich Kundenreferenz

Umfassende Energielösung für Reichenau-Gemüse.



 **JUNGHEINRICH**

Nachhaltige Produktion mit Lithium-Ionen-Power.

Eine perfekte Insellage, 1.250 Sonnenstunden von Mai bis Oktober und hohe Professionalität bilden bei Reichenau-Gemüse die Basis für die ökologische Produktion von 15.000 Tonnen Frischgemüse pro Jahr. Um den Transport der Waren energieeffizienter zu gestalten und vorhandene Energiequellen optimal zu nutzen, rüstete der Erzeuger seine Flotte auf Lithium-Ionen-Technologie um. Ein Fuhrpark bestehend aus 41 Lithium-Ionen-Fahrzeugen sorgt in Kombination mit stationären Ladegeräten und aktivem Lastmanagement für maximale Energieeffizienz, reduzierte Kosten und gesenkte Emissionen.

GANZHEITLICHE ENERGIEBERATUNG.

Für die Entwicklung einer kundenindividuellen Lösung analysierten die Energieexperten von Jungheinrich zunächst die Ausgangssituation im Lager von Reichenau-Gemüse. Begrenzte Energieressourcen vor Ort und Kühlanlagen mit hohem Energiebedarf erforderten ein spezielles Energie- und Ladekonzept. „Die Partnerschaft mit Jungheinrich ist für uns so wertvoll, weil sie auf hoher Kompetenz fußt“, erläutert Geschäftsführer Johannes Bliestle, der begeistert ist vom Ergebnis und sich über die minimierten Betriebskosten im Bereich Energieversorgung freut.

ZUKUNFTSFÄHIGE LITHIUM-IONEN-FLOTTE.

Neben Horizontal-Kommissionierern verfügt die vielseitige Fahrzeugflotte von Reichenau-Gemüse über Hochhub- und Niederhubwagen, die nicht nur energieeffizient sind, sondern auch in Sachen Ergonomie punkten. Die Lithium-Ionen-Batterien lassen sich während der Arbeit problemlos an den leistungsstarken Ladegeräten vom Typ SLH 700i schnell- und zwischenladen. Das aktive Lastmanagement regelt dabei zu Spitzenladezeiten die Energieverteilung so, dass jedes Fahrzeug genau die Ladeleistung erhält, die es gerade benötigt. Auf diese Weise ist im anspruchsvollen Mehrschichtbetrieb zu jeder Zeit maximale Verfügbarkeit garantiert.

GEWINNBRINGENDE ZUSAMMENARBEIT.

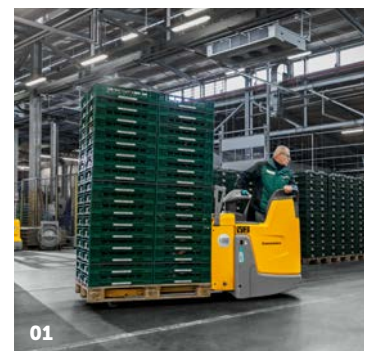
Für Jungheinrich war es ein Anliegen, die nachhaltige Batterietechnologie an einem besonderen Ort wie der Insel Reichenau als Weltkulturerbe weiter zu etablieren. Dank der Flottenumstellung spart der Kunde im Vergleich zur Blei-Säure-Batterie kräftig Energie ein und profitiert von einer rund 30 Prozent höheren Energieeffizienz.

Höchste Effizienz, niedrige Emissionen.

Das schont zum einen die Ressourcen des Unternehmens und zum anderen die Umwelt. „Nicht umsonst arbeiten wir seit Jahrzehnten eng mit Jungheinrich zusammen, um immer wieder neue innovative Lösungen für unsere Intralogistik zu entwickeln“, resümiert Johannes Bliestle nach dem erfolgreichen Abschluss des Projekts.

01
Verlässlich hohe Leistung auch im nicht mehr voll geladenen Zustand: Flurförderzeuge mit Lithium-Ionen-Technologie.

02
Kurze Ladezeiten und hohe Verfügbarkeit: Das Ladegerät SLH 700i überzeugt mit Effizienzwerten von bis zu 94 %.



DAS PROJEKT AUF EINEN BLICK



Kunde:	Reichenau-Gemüse eG
Branche:	Lebensmittel
Größe des Unternehmens:	> 100 Mitarbeiter
Standort:	Insel Reichenau, Baden-Württemberg, Deutschland
Lagergröße:	ca. 5.000 m ² Lagerfläche

HERAUSFORDERUNG

Erarbeitung eines kundenindividuellen Energiekonzepts zur Steigerung der Nachhaltigkeit sowie Installation einer leistungsstarken Lithium-Ionen-Flotte unter Berücksichtigung der begrenzten Energieressourcen vor Ort.

JUNGHEINRICH LÖSUNG

Kommissionierer sowie Hoch- und Niederhubwagen mit Lithium-Ionen-Technologie, stationäre Ladegeräte und aktives Lastmanagement zur optimalen Regelung der Energieverteilung innerhalb der Flotte.

ERGEBNISSE

Erfolgreicher Beratungseinsatz der Jungheinrich Energieexperten und anschließende Flottenumstellung auf Lithium-Ionen-Technologie, die beim Kunden zu verbesserter Energieeffizienz, reduzierten Emissionen und verringerten Kosten führt.

IMPRESSIONEN

15.000 Tonnen Frischgemüse pro Jahr und über 5.000 m² Lagerfläche – insbesondere für Produktionsbetriebe und Versandlager sind Kommissionierer essenziell.



Aktive Lastmanagement-Lösung für Lithium-Ionen-Ladegeräte zur effizienten Verteilung der verfügbaren Leistung auf die einzelnen Fahrzeuge.



Egal ob Be- und Entladen, Transportieren, Einlagern oder Kommissionieren: für jeden Anwendungsfall die richtige Lösung.